

27. 10. 2003



REC'D 06 NOV 2003

WIPO

PCT

Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

Aktenzeichen: 102 59 335.3

Anmeldetag: 18. Dezember 2002

Anmelder/Inhaber: Refratechnik Holding GmbH,
Ismaning/DE

Bezeichnung: Abdeckmittel für eine Topschlacke, Verfahren zu
seiner Herstellung und Verwendung des
Abdeckmittels

IPC: B 22 D 11/10

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 16. Oktober 2003
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident

Im Auftrag

FAUST

**PRIORITY
DOCUMENT**

SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

Abdeckmittel für eine Topschlacke, Verfahren zu seiner Herstellung und Verwendung des Abdeckmittels

Die Erfindung betrifft ein Abdeckmittel bzw. ein Abdeckmaterial zum Abdecken der freien Oberfläche eines Metallschmelzbades in einem offenen metallurgischen Gefäß, insbesondere bei der Stahlerzeugung im Bereich der Roheisen- und Sekundärmetallurgie und ihr Strangguss, zur Bildung einer Topschlacke. Die Erfindung betrifft zudem die Verwendung des Abdeckmittels.

Das Schmelzbad in offenen metallurgischen Gefäßen der Stahlindustrie, wie z. B. in Stranggießverteiltern (Tundish), wird üblicherweise mit einem Abdeckmittel bzw. einem Abdeckmaterial abgedeckt, das schmilzt und die sogenannte Topschlacke bildet. Die Topschlacke gewährleistet eine flüssige Schutzschicht auf der Metallbadoberfläche, die metallurgische Arbeit für z. B. den oxydischen Reinheitsgrad leisten soll, indem sie z. B. eine Gasaufnahme aus der Atmosphäre verhindert und aus der Schmelze nichtmetallische Einschlüsse absorbiert.

Topschlackenmittel zur Abdeckung eines Schmelzbades haben in der Regel einen Schmelzpunkt, der typischerweise 150 °C unter der Liquidustemperatur der Schmelze liegt, so dass sie nach dem Aufbringen nach kurzer Zeit aufschmelzen.

Die Zusammensetzung der Topschlacke richtet sich nach den Anforderungen des metallischen Schmelzbades. Für die Stahlerzeugung werden meist basische Abdeckmittel auf Calciumaluminatbasis, z. B. $C_{12}A_7$ ($12 \text{ CaO} \cdot 7 \text{ Al}_2\text{O}_3$) verwendet. Dabei kann es sich z. B. um Gemenge oder Schmelzprodukte aus einem Al_2O_3 -Träger wie Bauxit oder Tonerde und einem CaO -Träger wie Kalkstein, Branntkalk oder Dolomit handeln. Es kommen aber auch z. B. Stranggießpulver als Gemenge aus SiO_2 , CaO , Al_2O_3 , Fluor oder Sodakomponenten oder Vanadinschlackenmittel zum Einsatz.

Die flüssige Schlackenschicht führt große Wärmemengen aus dem Schmelzbad nach außen ab und verursacht somit hohe Wärmeverluste. Um dies zu verhindern, wird auf die Schlacke ein Wärmedämmmittel aufgeschichtet. Die Wärmedämmmittel sollen bei den Schmelzbad- und Schlackenschmelztemperaturen nicht schmelzen und derart inert sein bzw. nicht reagieren, so dass sie an der metallurgischen Arbeit nicht teilnehmen. Beispielsweise wird als wärmedämmendes Mittel biogene Kieselsäure in Form von Reisschalenasche verwendet. Darüber hinaus finden granuliert sprühgetrocknete Granulate Verwendung, die in Form von Minihohlkugeln vorliegen.

In der Praxis wird die Metallschmelze meist zuerst mit dem Topschlackenmittel abgedeckt; danach wird das Wärmedämmmittel auf die schmelzflüssige Topschlacke gegeben. Die Kombination aus Topschlacke plus Wärmedämmmittel wird auch „Sandwich-Abdeckung“ genannt.

Nachteilig an diesem bekannten Sandwich-Abdeckverfahren mit Wärmedämmung ist zum einen, dass zwei unterschiedliche Mittel verwendet werden müssen. Man muss zwei Produkte bevorraten und beachten, dass sie vor Ort nicht verwechselt werden. Zum anderen finden dennoch Reaktionen zwischen dem trockenen festeren Wärmedämmmittel und der flüssigen Topschlacke statt, die die metallurgische Arbeit der Topschlacke beeinträchtigen. Beispielsweise kann von der Topschlacke bis zur Sättigungsgrenze SiO_2 aus der Reisschalenasche aufgenommen werden mit der Folge, dass von der Topschlacke Sauerstoff an die Metallschmelze abgegeben wird, was eigentlich durch die Topschlacke verhindert werden soll.

Schmelzen in metallurgischen Gießpfannen werden häufig ebenfalls mit wärmedämmenden Mitteln abgedeckt. Die Schmelzbadoberfläche einer Gießpfanne wird z. B. am Ende der metallurgischen Arbeit mit dem wärmedämmenden Material abgedeckt, wodurch die thermischen Verluste reduziert werden.

In einigen Fällen wird auch schon vor Beendigung der metallurgischen Arbeit eine thermische Isolation aufgebracht, z. B. wenn längere Transport- oder Standzeiten vom Abstich zur nächsten Behandlungsstufe vorgesehen sind. Dabei ist gegebenenfalls die thermisch isolierende Abdeckung vor der nächsten Behandlungsstufe durch Abschlacken wieder zu entfernen, weil sie die folgende metallurgische Arbeit einer danach aufgetragenen Topschlacke behindern würde. Diese Maßnahme erfordert zusätzlichen Aufwand, verzögert

die metallurgische Arbeit erheblich und führt zu nicht unbeträchtlichen Materialverlusten bezüglich des Wärmedämmmittels.

Aufgabe der Erfindung ist, eine gute metallurgische Arbeit eines Abdeckmittels für ein metallurgisches Schmelzbad und eine einfachere Wärmedämmung zu gewährleisten.

Diese Aufgabe wird durch die Ansprüche 1, 12 und 24, 25 gelöst. Vorteilhafte Ausführungsformen der Erfindung werden in den Unteransprüchen gekennzeichnet.

Die Erfindung betrifft somit ein körniges Abdeckmittel, dessen Schmelze eine für die metallurgische Arbeit erforderliche, chemische und mineralogische Zusammensetzung aufweist und das auf einem metallischen Schmelzbad sowohl die Schlackenschmelze als auch darüber durch eine entsprechende Porosierung der Körner eine Wärmedämmschicht ausbildet.

Mithin erfüllt das erfindungsgemäße Topschlackenmaterial synergistisch auch die Funktion eines Wärmedämmmittels, indem die Körner aufgrund einer Porosierung eine entsprechende wärmedämmende Porosität aufweisen.

Wird das erfindungsgemäß porosierte Schlackenmaterial auf das metallische Schmelzbad aufgebracht, schmilzt ein vorbestimmter Teil des Materials der Beschichtung, der mit der Schmelzbadoberfläche direkt in Kontakt steht und bildet eine schmelzflüssige Schlackenschicht. Darüber befindet sich porosiertes, trockenes, festes Schlackenmaterial in loser Schüttung, wobei in einem Übergangsbereich sowohl Schlackenschmelze als auch porosiertes Schlackenmaterial vorhanden ist. Die Wärmedämmung ergibt sich im wesentlichen aus der Kornporosität und den Zwischenräumen zwischen den Körnern des Topschlackenmaterials (Zwischenkornvolumen) der Schüttung.

Die Menge des aufzubringenden Topschlackenmaterials richtet sich nach der erforderlichen metallurgischen Arbeit und nach der gewünschten Wärmedämmung.

Eine besondere weitere synergistische Leistung des erfindungsgemäßen Topschlackenmaterials wird dadurch erbracht, dass durch die metallurgische Arbeit verbrauchte Elemente bzw. Stoffe der Topschlackenschmelze automatisch aus dem darüber liegenden Übergangsbereichmaterial und/oder dem Material der wärmedämmenden Schicht nachgeliefert werden

können. Verarmt die Schlackenschmelze an einem bestimmten Bestandteil, ergibt sich ein Konzentrationsgefälle, das durch Nachlieferung des Bestandteils aus dem nicht geschmolzenen Material kompensiert wird. Auf diese Weise stellen sich optimale Verhältnisse für die metallurgische Arbeit langfristig selbsttätig ein.

Die Erfindung geht somit einen völlig neuen Weg, die Wärmedämmung zu gewährleisten, der zudem überraschend viele Vorteile erbringt. Beispielsweise ist es kein Problem mehr, gefüllte Gießpfannen, die längere Zwischenzeiten verbringen müssen, mit dem erfindungsgemäßen Topschlackenmaterial lediglich zunächst wärmedämmend abzudecken, ohne dass wesentliche Mengen flüssiger Schlacke erzeugt werden. Anschließend erst wird für die metallurgische Arbeit das wärmedämmende Material zur Topschlacke aufgeschmolzen. Das Entfernen von Wärmedämmmittel vor der metallurgischen Arbeit, das bisher erforderlich war, entfällt damit.

Das erfindungsgemäße porosierte Topschlackenmaterial kann z. B. hergestellt werden, indem mindestens ein Ausgangsstoff verwendet wird, der bei Entwässerung oder Calcinationsreaktionen gasförmige Stoffe freisetzt und dabei Poren erzeugt. Vorzugsweise werden gemahlene, z. B. auf $< 90 \mu\text{m}$ gemahlene Topschlackenrohstoffe mit einem Bindemittel versetzt, das bei niedrigeren Temperaturen ausbrennt und ermöglicht, aus dem Gemenge in einer Pelletier- oder Granuliereinrichtung, z. B. auf einem Granulierteller oder in einer Granuliertrommel, Körper bestimmter Korngröße zu erzeugen. Die Körper bzw. Pellets oder Granalien werden derart wärmebehandelt, dass das Bindemittel ausbrennt, die Rohstoffe entwässern und/oder calcinieren und eine keramische Bindung und/ oder Sinterbindung bewirkt wird. Nach dem Abkühlen erhält man feste Pellets oder Granalien mit Poren, die durch Entwässerung und/oder Ausbrennen und/oder Calcination eingebracht sind.

Als Bindemittel werden vorzugsweise Wasser, Wasserglas, Kunstharze, Sulfitablauge, Phosphatverbindungen und/oder Branntkalk verwendet.

Nach einer besonderen Ausführungsform der Erfindung werden zur Porosierung den Bindemittel-Rohstoffgemengen organische Ausbrennstoffe zugegeben, die Porosität durch Ausbrennen erzeugen. Diese Porosierungsmittel wie Papierfasern, Sägespäne, Sägemehl, Holzspäne, Styroporgranulate oder dergleichen werden insbesondere dann verwendet, wenn die Ausgangsrohstoffe keine oder nur wenig Poren beim Brennen erzeugen.

Selbstverständlich erzeugen auch die ausbrennenden Bindemittel zusätzliche Poren, so dass der Porenanteil durch die Bindemittelzugabe, die Auswahl entwässerbarer und/oder calcinierbarer Ausgangsstoffe und/oder die Ausbrennstoffe gesteuert werden kann.

Vorzugsweise werden Pellets oder Granallen hergestellt, die Korngrößen zwischen 1 und 50 mm, insbesondere zwischen 3 und 20 mm aufweisen, wobei vorteilhaft ist, bezüglich der Korngrößenverteilung möglichst enge Kornfraktionen zu verwenden, so dass in der Kornpackung auf einem Schmelzbad oder auf der Schlackenschmelze möglichst viel Luft in den Kornwickeln vorhanden ist, wodurch die Wärmedämmung weitergehend erhöht wird.

Zweckmäßigerweise weisen die Pellets oder Granallen im körnigen Gut eine Porosität von 5 bis 70 Vol.-%, insbesondere von 20 bis 60 Vol.-% auf.

Bevorzugte Schüttdichten des erfindungsgemäßen Topschlackenmaterials liegen zwischen 0,2 und 1,6 kg/dm³, insbesondere zwischen 0,3 und 1,3 kg/dm³.

Besonders geeignet sind porosierte basische Topschlackenmittel für die Stahlerzeugung auf der Basis von Calciumaluminaten im Verhältnis von:

$\text{CaO} / \text{Al}_2\text{O}_3$ von 0,25 bis 4, insbesondere von 1,0 bis 1,5

Bis 15 M.-% an Nebenphasen können enthalten sein. Diese sind z. B. MgO und/oder MgOSiO₂ und/oder TiO₂ und/oder Fe₂O₃ und/oder Alkalien.

Nach einer weiteren Ausführungsform der Erfindung wird erfindungsgemäßes Topschlackenmaterial hergestellt, indem dem Rohstoffgemenge ein Blähmittel und Wasser oder ein Schäummittel und Wasser zugesetzt wird, so dass die Mischung bläht oder schäumt und dadurch Poren erzeugt werden. Anschließend kann die geblähte oder geschäumte Mischung gebrannt und nach der Abkühlung zur gewünschten Körnung gebrochen werden.

Anstelle eines Schäummittels kann dem trockenen Gemenge oder einer wässrigen Mischung auch ein vorgeschäumter Schaum untergemengt werden.

Auch diese Herstellungsverfahren ermöglichen auf einfache Weise eine vorbestimmbare bzw. gesteuerte Porosierung, wobei auch eine Kombination mit der Porenerzeugung über Ausbrennmittel und Calcination gewählt werden kann.

Anhand des folgenden Beispiels wird die Herstellung eines erfindungsgemäßen Topschlackenprodukts näher erläutert.

Aus Rohbauxit und Kalksteinmehl jeweils einer Feinheit $< 90 \mu\text{m}$ und Wasser als Bindemittel wurde ein formbares Gemenge hergestellt, dessen $\text{CaO}/\text{Al}_2\text{O}_3$ -Verhältnis 1,14 ergab. Die Bindemittelmenge wurde derart eingestellt, dass auf einem Granulierteller Granalien in einer Kornfraktion zwischen 5 und 20 mm erzeugt werden konnten.

Die Granalien wurden bis 1250°C derart aufgeheizt, dass das Bindemittel ausbrannte, die Bauxit- und Kalksteinkomponente calcinierte und eine keramische Bindung der calcinierten Körner erfolgte.

Nach der Abkühlung lag ein porosiertes, körniges, rieselfähiges Topschlackenmaterial aus Calciumaluminat in etwa der Ausgangszusammensetzung bezüglich Al_2O_3 und CaO und der Ausgangskornfraktion vor, das abgepackt und versandt werden konnte.

Aufgebracht auf ein Stahlschmelzbad in einem Stranggießverteiler (Tundish) wurde übereinander eine schmelzflüssige Schlackenschicht, ein Übergangsbereich und eine wärmedämmende Schüttschicht erzeugt. Die Wärmedämmung war vergleichbar mit herkömmlichen Wärmedämmmitteln. Die metallurgische Arbeit der Schlacke war ebenfalls ausgezeichnet und vor allem dauerhafter als bei der herkömmlichen Schlacke gleicher Sandwichabdeckung. Dies ergab sich offensichtlich durch die Nachlieferung an Stoffen aus dem wärmedämmenden Granulat über der Schlacke, die bei der metallurgischen Arbeit in der Schlacke verbraucht waren, als auch durch Vermeidung von chemischen Reaktionen zwischen der Topschlacke und dem Wärmedämmmittel.

Es liegt im Rahmen der Erfindung, nicht porosiertes an sich bekanntes Topschlackenmaterial mit erfindungsgemäßigem porositerten Topschlackenmaterial möglichst gleicher oder ähnlicher, d. h. metallurgisch gleich wirkender Zusammensetzung zu kombinieren, in dem zunächst das Schmelzbad mit dem bekannten, nicht porositerten Topschlackenmaterial abgedeckt wird, das sehr schnell schmilzt. Anschließend wird erfindungsgemäßes Topschlackenmaterial auf die Schlackenschmelze aufgebracht, das im wesentlichen lediglich

wärmedämmend wirkt und verbrauchte Stoffe an die Schlackenschmelze nachliefern kann. Dabei kann – wie bei der oben beschriebenen erfindungsgemäßen „Monoabdeckung“ – die Wärmedämmung über die Auswahl der Kornfraktion und/oder der Porosität im Gut gezielt eingestellt werden. Dies ist beispielsweise möglich durch die Kombination verschiedener Kornfraktionen und/oder verschiedener Porositäten im Gut.

Ansprüche

1. Abdeckmittel für eine Topschlacke eines metallischen Schmelzbades in einem metallurgischen Gefäß, insbesondere der Stahlindustrie, enthaltend ein auf dem Schmelzbad schmelzendes, metallurgische Arbeit leistendes Material,
dadurch gekennzeichnet, dass
das Material im wesentlichen aus porosiertem Granulat besteht, dessen Porosität derart ausgebildet ist, dass es bei der Schmelzbadtemperatur eine flüssige Schlackenschmelzschicht auf dem Schmelzbad und darüber eine Wärmedämmschicht aus dem Granulat bildet.
2. Abdeckmittel nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet, dass
es in einer Kornfraktion zwischen 1 und 50 mm, insbesondere zwischen 2 und 20 mm vorliegt.
3. Abdeckmittel nach Anspruch 1 und/oder 2,
dadurch gekennzeichnet, dass
es ein Produkt aus geformten Granalien und/oder ein pelletiertes Produkt ist.
4. Abdeckmittel nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3,
dadurch gekennzeichnet, dass
es ein granuliertes Schaumprodukt und/oder ein geblähtes, granuliertes Produkt ist.
5. Abdeckmittel nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 4,
dadurch gekennzeichnet, dass
die Körner eine durch Entwässerung und/oder Calcination erzeugte Porosität aufweisen.
6. Abdeckmittel nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 5,
dadurch gekennzeichnet, dass
die Körner eine durch organische Ausbrennstoffe erzeugte Porosität aufweisen.
7. Abdeckmittel nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 6,
dadurch gekennzeichnet, dass
es im wesentlichen aus einem Calciumaluminat besteht.

8. Abdeckmittel nach Anspruch 7,

dadurch gekennzeichnet, dass

die Calciumaluminate, die folgende chemische Analyse aufweisen:

$\text{CaO}/\text{Al}_2\text{O}_3$ von 0,25 bis 4, insbesondere von 1,0 bis 1,5

wobei vorzugsweise bis zu 15 M.-% Nebenphasen, insbesondere MgO und/oder MgOSiO_2 und/oder TiO_2 und/oder Fe_2O_3 und/oder Alkalien vorhanden sind.

9. Abdeckmittel nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 8,

dadurch gekennzeichnet, dass

die Körner eine Porosität von 5 bis 70, insbesondere von 20 bis 60 Vol.-% aufweisen.

10. Verfahren zur Herstellung eines Abdeckmittels nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 9, wobei bei hohen Temperaturen miteinander reagierende, feinteilige mineralische, für eine Topschlacke taugliche Rohstoffe gemengt und bis zur Reaktion erhitzt werden,

dadurch gekennzeichnet, dass

- a) mindestens ein Rohstoff verwendet wird, der entwässert und/oder calciniert wird und dabei Wasserdampf und/oder gasförmige Produkte freisetzt,
- b) das Gemenge mit einem ausbrennbaren Bindemittel zu einer formbaren Masse angemacht wird,
- c) die formbare Masse zu körnigem Gut geformt, insbesondere zu Granalien granuliert oder zu Pellets pelletiert wird,
- d) das körnige Gut derart aufgeheizt wird, dass das Bindemittel ausbrennt, durch Dehydratation und/oder Calcination Poren erzeugt werden und anschließend eine keramische Bindung und/oder eine Sinterbindung der Rohstoffe erzeugt wird.

11. Verfahren nach Anspruch 10,

dadurch gekennzeichnet, dass

gemahlene Rohstoffe mit Korngrößen $< 90 \mu\text{m}$ verwendet werden.

12. Verfahren nach Anspruch 10 und/oder 11,

dadurch gekennzeichnet, dass

als Bindemittel Wasser, Wasserglas, Kunstharze, Sulfitablauge, Phosphatverbindungen und/oder Branntkalk verwendet werden.

13. Verfahren zur Herstellung eines Abdeckmittels nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 9, wobei bei hohen Temperaturen miteinander reagierende, feinteilige mineralische, für eine Topschlacke taugliche Rohstoffe gemengt und bis zur Reaktion erhitzt werden,

dadurch gekennzeichnet, dass

- a) die Rohstoffe mit Wasser und einem Schäummittel und/oder einem Blähmittel und/oder einem Schaum gemengt werden, so dass Poren in die wässrige Masse eingebracht werden,
- b) die Masse gebrannt wird, bis eine keramische Bindung und/oder eine Sinterbindung erzeugt wird.

14. Verfahren nach Anspruch 13,

dadurch gekennzeichnet, dass

das gebrannte Produkt zerkleinert und klassiert wird.

15. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 10 bis 14,

dadurch gekennzeichnet, dass

zur Porosierung organische Ausbrennstoffe dem Gemenge zugegeben werden.

16. Verfahren nach Anspruch 15,

dadurch gekennzeichnet, dass

Papierfasern, Sägemehl, Sägespäne, Holzspäne und/oder Styroporgranulat zugesetzt werden.

17. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 10 bis 16,

dadurch gekennzeichnet, dass

Rohstoffe zur Erzeugung von Calciumaluminaten verwendet werden.

18. Verfahren nach Anspruch 17,

dadurch gekennzeichnet, dass

Rohstoffe verwendet werden, die im Gemenge den folgenden Chemismus gewährleisten:

$\text{CaO}/\text{Al}_2\text{O}_3$ von 0,25 bis 4, insbesondere von 1,0 bis 1,5

19. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 10 bis 18,
dadurch gekennzeichnet, dass
Rohstoffe einer Feinheit $< 90 \mu\text{m}$ verwendet werden.
20. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 10 bis 19,
dadurch gekennzeichnet, dass
Rohstoffe verwendet werden, die bis zu 15 M.-% Nebenphasen aufweisen.
21. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 10 bis 20,
dadurch gekennzeichnet, dass
die Nebenphasen MgO und/oder MgOSiO_2 und/oder TiO_2 und/oder Fe_2O_3 und/oder Alkalien sind.
22. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 10 bis 21,
dadurch gekennzeichnet, dass
bei Temperaturen bis 1250°C gebrannt wird.
23. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 10 bis 22,
dadurch gekennzeichnet, dass
entwässernde und/oder calcinierende Rohstoffe verwendet werden.
24. Verwendung eines porosierten, eine Topschlackenschmelze und eine Wärmedämmschicht auf einem metallurgischen Schmelzbad bildenden Topschlackenmittels, insbesondere eines Topschlackenmittels nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 9, insbesondere eines Topschlackenmittels hergestellt nach einem oder mehreren der Ansprüche 10 bis 23, als Monobeschichtung auf einem Metallschmelzbad, insbesondere auf einem Stahlschmelzbad, insbesondere in der Stahlindustrie.
25. Verwendung eines porosierten, eine Wärmedämmschicht auf einem metallurgischen Schmelzbad bildenden Topschlackenmittels, insbesondere eines Topschlackenmittels nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 9, insbesondere eines Topschlackenmittels hergestellt nach einem oder mehreren der Ansprüche 10 bis 23, als Wärmedämmmittel auf einem Schmelzbad oder einer Topschlackenschmelze, insbesondere in der Stahlindustrie.

ZUSAMMENFASSUNG

Die Erfindung betrifft ein Abdeckmittel für eine Topperschmelze eines metallischen Schmelzbades in einem metallurgischen Gefäß, insbesondere der Stahlindustrie, enthaltend ein auf dem Schmelzbad schmelzendes, metallurgische Arbeit leistendes Material, wobei das Material im wesentlichen aus porosiertem Granulat besteht, dessen Porosität derart ausgebildet ist, dass es bei der Schmelzbadtemperatur eine flüssige Schlackenschmelzschicht auf dem Schmelzbad und darüber eine Wärmedämmschicht aus dem Granulat bildet. Die Erfindung betrifft zudem ein Verfahren zur Herstellung des Abdeckmittels sowie dessen Verwendung.